

HA-Stabelektrode  
**TechnoDur 63**

- Bis zu 3-fach längere Standzeiten durch die Härte des Schweißgutes
- Sehr effizient, da ca. 160 % Ausbringung
- Gute Zündeigenschaften und gleichmäßiges Schweißverhalten bei stabilem Lichtbogen



**Eigenschaften:**

Rutil umhüllte Hartauftragungselektrode mit ca. 160 % Ausbringung. Hoher Widerstand gegen mineralischen Abrieb bei mäßiger Stoßbeanspruchung. Das Schweißgut besitzt eingelagerte Chromcarbide in einer austenitischen Matrix. Die endgültige Härte wird in der 3. Lage erreicht. Das Schweißgut ist nur durch Schleifen bearbeitbar.

**Normbezeichnung:**

DIN EN 14700: E Fe 14  
DIN 8555: E 10-UM-60-GRPZ

**Grundwerkstoffe:**

Brecher- und Erdbewegungsanlagen,  
Mischerschaufeln, Förderschnecken,  
Baggerzähne, Betonpumpen, Pflugscharen

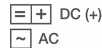
**Mechanische Gütewerte**

Härte: 60 HRC

**Schweißpositionen**



**Stromart/Polung:**



Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße	Länge
G146625	TechnoDur 63	ø 2,50 mm	350 mm
G146632	TechnoDur 63	ø 3,25 mm	350 mm
G146640	TechnoDur 63	ø 4,00 mm	450 mm